



## UR1409G\_HU0400

### EFDEDUR-UHS-Top coat

#### Descrizione del prodotto

<b>Tecnologia dei prodotti</b>	rivestimento 2K a base di solvente
<b>Applicazione settore</b>	es. nell'ingegneria meccanica automobilistica
<b>Applicazione</b>	per l'impiego all'interno e all'esterno
<b>Andamento</b>	ottimo
<b>Substrato</b>	Acciaio, Ghisa, Acciaio galvanizzato, Acciaio sabbiato

#### Caratteristiche generali del prodotto

<b>Base del legante</b>	Resina acrilica		
<b>Colore</b>	secondo RAL 841 GL altre tonalità su richiesta		
<b>Brillantezza</b>	Lucido	70-90 GU, angolo 20°	DIN EN ISO 2813
<b>Viscosità</b>	1500-2500 mPa*s, cilindro 5, 60 rotazione		DIN EN ISO 2555
<b>Peso specifico</b>	1,50-1,70 g/ml dopo aggiunta di indurente		Teorico
<b>Corpi solidi</b>	77-83 % dopo l'aggiunta di indurente		Teorico
<b>Contenuto solido volumetrico</b>	55-59 % dopo aggiunta di indurente		Teorico
<b>Prodotto di riferimento</b>	I valori specificati si riferiscono al prodotto UR1409GRG202.		
<b>Durata di stoccaggio</b>	nei contenitori originali, almeno 12 mesi a 5-25 °C. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto.		
	La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico.		

#### Applicazione ed lavorazione

<b>Pre-trattamento</b>	Il supporto deve essere privo di sostanze che compromettono l'adesione come olio, grasso, ruggine, incrostazioni, residui di laminazione, cere e distaccanti. Si consiglia l'utilizzo di idonei processi di pretrattamento meccanico (es. sabbiatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti.		
<b>Proposta di configurazione</b>	<b>Substrato</b>	Su lamiera di acciaio sabbiata	
	<b>Fondo</b>	UR1937H Rapporto di miscelazione 9:1 HU0400 Spessore film secco 70-90 µm	
	<b>Vernice di finitura</b>	UR1409G Rapporto di miscelazione 4,5:1 HU0400 Spessore film secco 60-80 µm	

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.



## UR1409G\_HU0400

### EFDEDUR-UHS-Top coat

<b>Nota prima dell'uso</b>	Agitare bene prima dell'impiego o mescolare in modo omogeneo i componenti (ad es. con un miscelatore ad alta velocità).	
<b>Catalizzatore</b>	HU0400	
<b>Rapporto di miscelazione</b>	Parti in peso 4,5:1 Parti del volume 2,5:1	
<b>Diluizione</b>	Diluizione EFD 400500	
<b>Temperatura di lavorazione</b>	da 18 °C a 25 °C	
<b>Tempo di lavorazione</b>	max. 2 ore / 20 °C Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate.	
<b>Spruzzatura Airmix</b>	con viscosità di fabbrica ugello 0,33 mm angolo 40° pressione del materiale 130-160 bar Pressione di nebulizzazione 3-4 bar	
<b>Spruzzatura ad alta pressione</b>	in viscosità di fabbrica dopo l'aggiunta dell'indurente Ugello 1,3-1,5 mm Pressione d'iniezione 5 bar	
<b>Elettrostaticamente</b>	possibilmente, in funzione dell'impianto	
<b>Quantità di applicazione</b>	senza perdita di applicazione 170-180 g/m <sup>2</sup> spessore dello strato 70 µm dopo l'aggiunta di indurente	teorico
<b>Essiccazione all'aria</b>	20 °C, 50 % Umidità relativa dell'aria	
<b>Essiccazione in forno</b>	fino a 80 °C possibile (temperatura dell'oggetto)	
<b>Essiccazione fuori polvere</b>	dopo 40 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Antiscivolo</b>	dopo 6 ore (grado di secchezza 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Essiccazione completa</b>	dopo 10 giorno/i (smorzamento del pendolo)	DIN EN ISO 1522
<b>Pulizia dell'attrezzatura di lavoro</b>	Diluizione EFD 400500	

### Ulteriore lavorazione delle parti rivestite

<b>Riverniciatura</b>	possibile con lo stesso tipo, subito dopo asciugatura opaca.
-----------------------	--

### Note

<b>Info EFD</b>	Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in EFD Info. No. 170.
<b>Tutela del lavoro e della salute</b>	Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.



## UR1409G\_HU0400 EFDEDUR-UHS-Top coat

### Condizioni di esecuzione della prova

Tutte le indicazioni si basano sulla norma climatica 23/50 DIN EN 23270. Queste informazioni si basano sulla nostra conoscenza ed esperienza del prodotto. Non abbiamo alcuna influenza sull'applicazione stessa. Rimaniamo a vostra disposizione per qualsiasi ulteriore informazione.

Le informazioni in questa scheda tecnica sono una guida e non rappresentano una specifica.